

乐昌广告牌质量安全评估鉴定第三方单位

产品名称	乐昌广告牌质量安全评估鉴定第三方单位
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.00/平方米
规格参数	品牌:深圳市住建工程检测有限公司 服务项目:广告牌安全检测 检测时间:10-15个工作日
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13590461208

产品详情

乐昌广告牌质量安全评估鉴定第三方单位

铆焊 铆接:用铆钉连接金属构件的方法。它是将铆钉插入被连接构件的钉孔中,经铆压而成。铆钉的材料应采用塑性良好的2号或3号铆钉钢。铆钉的型式有:半圆头铆钉;高头圆锥杆铆钉;沉头铆钉;半沉头铆钉;平头铆钉等。铆钉连接的质量主要取决于钉孔的制作和铆合工艺。通常可在被连接构件上分别冲孔或钻孔。对重要的结构,则须先冲成较小的孔,组装时再扩钻至需要的孔径,以除去孔边因冷加工而硬化的金属。铆合前孔径比杆径大0.5 ~ 1.5 mm左铆接分热铆和冷铆两种。热铆是将铆钉加热到炽热状态(750 ~ 800)时放入钉孔,用压铆机或铆钉枪将钉杆挤紧钉孔,同时将伸出端打成封闭钉头而成。因铆钉加热后在钉孔中缓慢冷却相当于退火处理,所以热铆铆钉连接的韧性很好。铆钉在长度方向的冷缩对钢板产生很大系紧力;但直径方向的冷缩会使钉杆与孔壁之间形成微小的空隙。冷铆是常温下将铆钉放入钉孔,利用压铆机的压力使钉杆材料发生塑性变形而紧密地填实钉孔。钉杆与孔壁间无空隙,但对钢板的系紧力比热铆低得多,且冷铆时连接件金属发生硬化,低温击韧性显著降低。铆接与焊接相比,其韧性和塑性都较好,传力,质量检查方便;但构件截面削弱多,费料费工。所以,仅在一些经常受动力荷载作用下低温工作的重型结构中,有时还采用铆接。

钢结构广告牌裂缝及焊缝检测：

一．钢结构裂缝检测

钢结构的裂缝形成与钢结构的形成有关,因此,检测钢结构的裂缝时,首先要对被怀疑结构进行外观普查。在普查发现裂缝的基础上再进行具体检测。

1. 在发现裂缝的钢板上划出方格网,用不小于10倍的放大镜逐格寻找裂缝,记录裂缝的位置。然后用刻度放大镜测定裂缝的宽度。

2. 对重点受力部位用附有压力水探头的超声波探伤仪进行检测，以便检测钢结构内部是否存在细微裂缝。

二. 钢结构焊缝质量检测

焊缝的质量检测可分为普通检测和仪器检测两种。普通检测可初步确定焊缝基本情况；仪器检测则可对钢结构焊缝质量进行较精确的测量。

1. 普通检测

(1) 外观检测：

清除钢结构焊缝上的污垢，然后用10倍的放大镜检查焊缝的外观质量，观察并记录焊缝的咬边、焊缝表面的波纹、飞溅情况以及焊缝的弧坑、焊瘤、表面气孔、夹渣和裂纹情况等。

(2) 尺寸检测：

用测量焊缝的样板或量规测量焊缝尺寸，记录下测量结果。

(3) 钻孔检查：

通过外观检测和尺寸检测，确定钢结构焊缝存在质量问题或有质量怀疑点后，可用钻机在焊缝上钻孔，边钻孔边观察焊缝内部是否存在气孔、夹渣、未焊透以及裂缝。一般钻头直径为 8~12。钻孔深度根据焊接方式确定：对接焊缝钻孔深为焊件厚度的 $2/3$ ；贴角焊缝钻孔深为焊件厚度的1倍~1.5倍。

2. 仪器检测

(1) 超声波法检测焊缝质量：

采用金属超声波检测仪，其探头频率为1MHz~5MHz。仪器的要求及检测方法详见《钢制压力容器对接焊缝超声波探伤技术条件的规定》(机械工业部标准)。

焊缝质量的超声波法检测主要采用斜角探伤法，即利用沿倾斜于探伤面一定角度传播的超声波探伤的方法。为了能使入射波倾斜于探伤面，可采用斜探头。斜探头由合成树脂楔块及贴于其上的振子构成。振子产生的纵波通过楔块到达探伤面，折射后进入试件中变为横波。

斜角探伤又可分为单探头法和双探头法。

(2) 射线探伤法

射线探伤法是焊缝检测中较常用的方法，主要分x射线探伤法和r射线探伤法两种。前者用于厚度不大于30mm的焊缝，后者用于厚度大于30mm的焊缝。焊缝质量射线探伤的方法及要求详见《射线探伤》